partner for success

VERSIONE ITALIANA

RSP System 2.0

Il sistema per cordonare, tagliare, fare il mezzo taglio, perforare sulla vostra macchina da stampa offset.

Istruzioni per l'uso

a CITO GROUP Company

Indice

Elenco abbreviazioni:

Fig. = illustrazione, D = gruppo di stampa, L = gruppo di verniciatura

CITO-SYSTEM GmbH • Haimendorfer Str. 37+46 • 90571 Schwaig bei Nürnberg
Phone +49 911 95885-0 • Fax +49 911 95885-50 • info@cito.de • www.cito.de
Printed in Germany

Introduzione

Con RSP System 2.0 di CITO potete effettuare l'upgrade della vostra macchina da stampa in modo semplice ed economico per trasformarla in un vero sistema di finitura.

Cordonare, fustellare e perforare senza macchina extra, senza ulteriore personale, senza dispendiosi processi di lavorazione.

Avvertenze fondamentali sulla sicurezza:

- Prima della messa in servizio di RSP System 2.0 in una macchina di stampa, si prega di leggere attentamente le presenti istruzioni per l'uso.
- Accertarsi che RSP System 2.0 venga adoperato e messo in funzione solo da personale appositamente addestrato e istruito da CITO
- Conservare le istruzioni per l'uso in un luogo facilmente accessibile agli operatori addetti alla macchina.

Avvertenze generali durante l'utilizzo di RSP System 2.0:

- Non utilizzare il sistema oltre l'altezza dell'anello di rotolamento (antisbaveggio).
- Verificare che le lamiere di protezione in contropressione non presentino depositi di colla.
- **Verificare l'avvio del ciclo di stampa (Printstart)**
- Non utilizzare impianti di lavaggio automatici
- Disattivare i cilindri applicatori
- È assolutamente vietato mettere in funzione RSP System 2.0 (anche in modalità intermittenza) se la cerniera di chiusura non è chiusa!
- Smontare la piastra di stampa
- Smontare il cilindro retinato/cilindro inchiostratore del gruppo di stampa
- Regolare la distanza per la prima bozza a 0,35 mm tra il cilindro porta caucciù e il cilindro di contropressione.

Detergenti, solventi:

- Per la pulizia della piastra base RSP, si consiglia l'utilizzo di un detergente apposito.
- Per rimuovere i residui di colla dalla foglio millimetrato RSP, si consiglia di utilizzare appositi detergenti per tessuti gommati

Aggiornamento

Le specifiche riportate nelle presenti istruzioni si riferiscono allo stato della serie del sistema di finitura Inline RSP al momento della pubblicazione della presente documentazione.

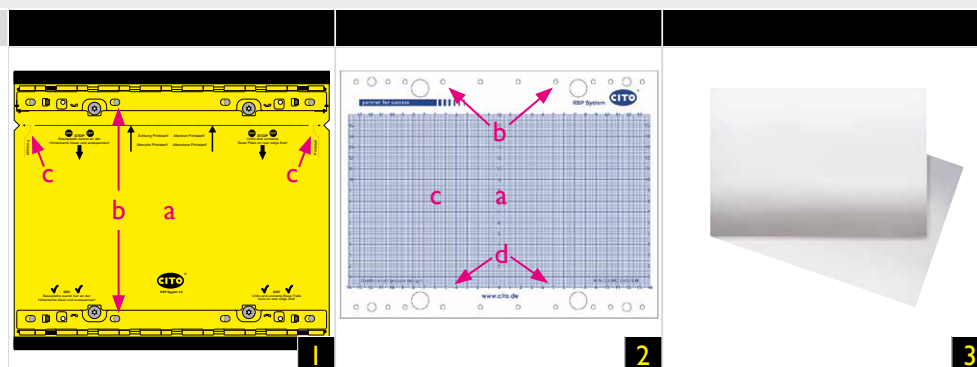
Ci riserviamo il diritto di apportare modifiche utili al progresso tecnico del prodotto. In caso di dubbi, rivolgersi a **CITO-SYSTEM GmbH**.

Nota sui copyright

I componenti essenziali di RSP System 2.0 sono protetti sia a livello nazionale che internazionale da brevetti, copyright e campionamenti depositati.

Indirizzo del produttore:

CITO-SYSTEM GmbH
Haimendorfer Straße 37+46
90571 Schwaig bei Nürnberg
Germany
Phone +49 911 95885-0
Fax +49 911 95885-50
info@cito.de
www.cito.de

1. Composizione del RSP System 2.0

1. Piastra base RSP

a. Piastra di plastica speciale gialla

b. Cerniera di chiusura per l'aggancio del foglio millimetrato RSP o della fustelle flessibili dirette RSP

c. Tacca di avvio del ciclo di stampa (Printstart) per il posizionamento della piastra base RSP sulla linea di stampa iniziale del cilindro porta caucciù

2. Foglio millimetrato RSP

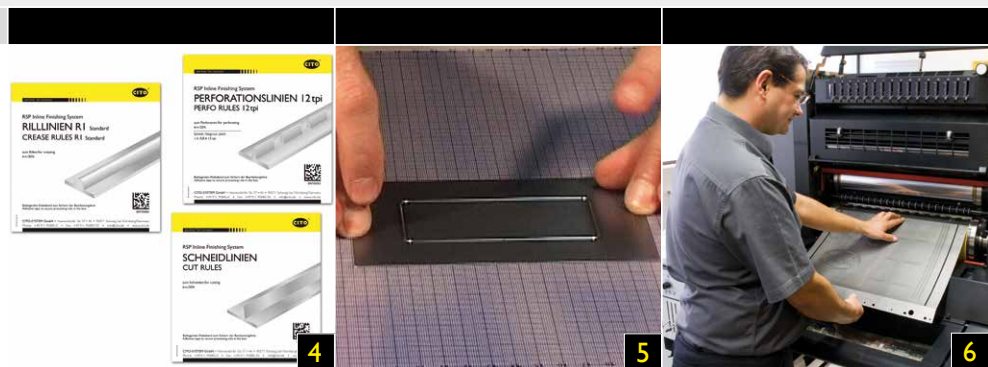
a. Foglio millimetrato RSP di dimensionamento stabile

b. Punzonatura per l'aggancio del foglio millimetrato nelle cupole della parte inferiore della cerniera della piastra base RSP

c. Suddivisione millimetrica, ridotta sul perimetro, per consentire un montaggio esatto dello stampo RSP al di fuori della macchina

d. Identificazione lato pinza

3. Lamierini di protezione del cilindro di pressione RSP, autoadesivi

Lamiera d'acciaio inossidabile rivestita con pellicola adesiva speciale per superfici di contropressione lisce e ruvide (non adatto per Perfect Jackets) per proteggere il cilindro di contropressione.

4. Linee di lavorazione RSP

Filetto RSP (standard R1/altezza ridotta R2)

Linea di taglio RSP

Linea di perforazione RSP (numero denti: 8/12/16/35/50)

5. Fustelle flessibili RSP

Le fustelle flessibili RSP (fustelle d'acciaio flessibili) devono essere fabbricate secondo lo standard di costruzione RSP!

Per incollare le fustelle flessibili RSP utilizzare la pellicola adesiva speciale dell'altezza necessaria.

6. Fustelle flessibili dirette RSP

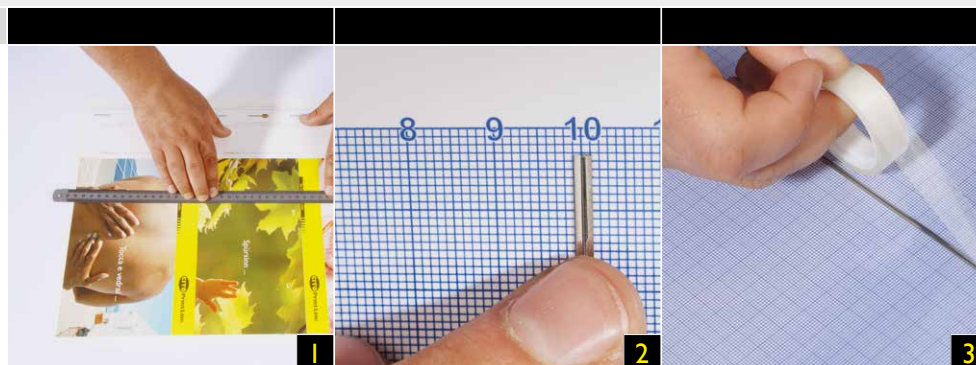
Le fustelle flessibili dirette RSP devono essere realizzate secondo lo standard di costruzione RSP e sono protette da brevetto.

Per l'aggancio diretto su una piastra base RSP 2.0.

Utilizzare solo fustelle flessibili RSP originali o fustelle flessibili dirette RSP che ricevete da CITO-SYSTEM GmbH:

stanzbleche@cito.de
Phone +49 911 95885-0

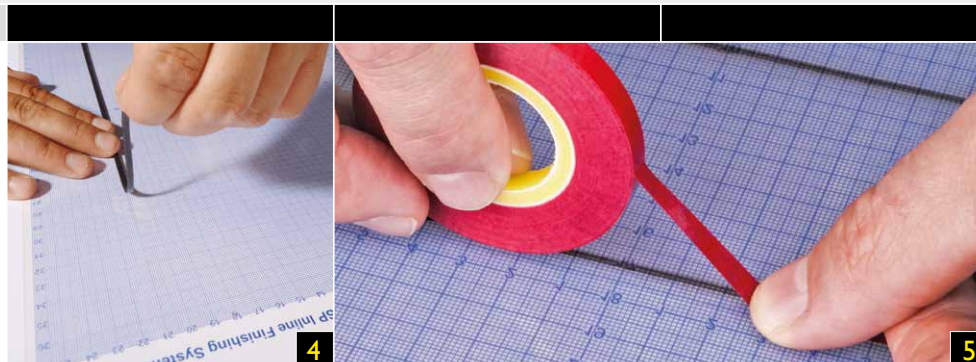
2. Montaggio della foglio millimetrato RSP / della fustella flessibile diretta RSP

1 2 3

- Misurare il foglio di stampa o utilizzare un foglio di layout per rilevare i valori necessari per la regolazione di uno stampo di cordonatura, fustellatura e/o perforazione (Fig. 1).
- La "linea zero" orizzontale sulla foglio millimetrato RSP corrisponde al bordo anteriore del foglio di stampa (Fig. 2).
- Incollare le linee di lavorazione o le lamiere per fustellare secondo i valori rilevati sulla foglio millimetrato RSP e fissare il tutto per mezzo dei nastri adesivi forniti in dotazione (Fig. 3).

Attenzione: non incollare le linee di lavorazione o le fustelle flessibili RSP (i bordi della fustelle flessibili RSP) nel lato pinza contrassegnato.

Nota per il montaggio:

la linea di cordonatura R1 viene utilizzata soltanto per cordonare. Tuttavia, per i processi di cordonatura e/o fustellatura e/o perforazione, è necessario utilizzare la linea di cordonatura R2.

Montare lo stampo RSP al contrario ➔ "procedimento di stampa diretto" Attenzione: è possibile iniziare la lavorazione con RSP solo a partire da circa 13 mm dal bordo anteriore del foglio.

- Staccare i profili di gomma di sostegno RSP autoadesivi dalla pellicola protettiva e incollare quindi i profili di gomma di sostegno RSP di 3 mm di larghezza in direzione periferica (nella zona di taglio) sulla foglio millimetrato RSP o la fustella flessibile diretta (Fig. 4). Qualora non fosse disponibile una zona priva di vernice, al posto dei profili di gomma di sostegno RSP si possono incollare delle linee di perforazione.
- I profili di gomma di sostegno RSP hanno la funzione di mantenere il foglio di stampa esattamente in posizione sul cilindro di contropressione nella zona non lavorata. Inoltre i profili di sostegno riducono il carico di trazione sul foglio millimetrato e sulla fustella flessibile diretta.

Suggerimento:

con determinati tipi di carta o durante la lavorazione longitudinale e trasversale si verificano diverse condizioni di stampa all'interno della macchi-na: si consiglia pertanto di eseguire uno spessoramento delle linee di lavorazione trasversali (disposte in parallelo rispetto all'asse del cilindro), per compensare in tal modo le differenze di pressione. A tal fine raccomandiamo di utilizzare il nastro CITO TAPE negli spessori da 0,03 mm/blu o da 0,05 mm/rosso (Fig. 5).

Basta semplicemente incollare un nastro di allineamento nel rispettivo punto sulla parte posteriore del foglio millimetrato RSP o sul retro della fustella flessibile diretta.

Similmente, nel caso delle fustelle flessibili RSP ovvero delle fustelle flessibili dirette RSP, si può pareggiare lo spessore già in fase di realizzazione o, come nelle linee di lavorazione, taccheggiare sul retro..

3. Istruzioni per l'installazione di RSP System 2.0 (generale)

Avvertenza

Utilizzare RSP System 2.0 solo in combinazione con accessori originali!

Nell'impiego di RSP System 2.0, tendere la tela di stampa in gomma e la piastra di stampa offset nel corrispondente gruppo di stampa.

Disinserire il sollevatore di vernice, il cilindro di stampa e il cilindro umi-dificatore!

Nell'impiego nel gruppo di verniciatura: disinserire il cilindro retinato!

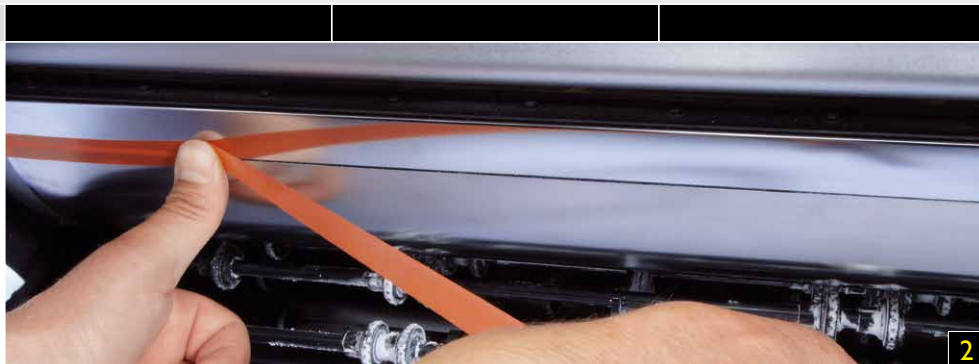
Nei gruppi di verniciatura a due rulli impostare la distanza maggiore possibile tra il cilindro porta caucciù di verniciatura e il cilindro inchiostratore!

Non inserire mai componenti RSP danneggiati o usurati!

Quando si montano e smontano le lamierini di protezione del cilindro di pressione RSP si consiglia di indossare gli appositi guanti di protezione (accessori RSP).

Per uno smontaggio sicuro e veloce delle lamiere di protezione in contropressione RSP si consiglia di utilizzare i nostri appositi accessori di distacco (accessori RSP).

Fase 1: applicazione della lamierini di protezione del cilindro di pressione RSP

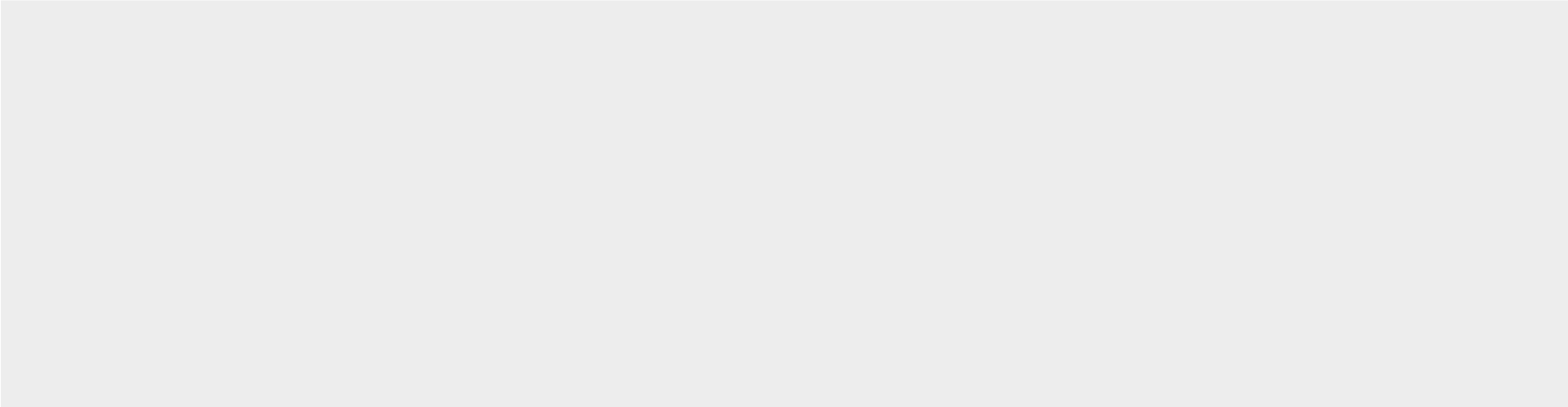
- Regolare manualmente il rispettivo gruppo di stampa sulla funzione di stampa e posizionare il cilindro gommato alla distanza di 0,00 mm dal cilindro di contropressione.
- Staccare per circa 5 cm la pellicola protettiva dal bordo anteriore della lamierini di protezione del cilindro di pressione e incollare quindi la lamierini di protezione del cilindro di pressione ad una distanza di circa 3 mm dalle pinze di contropressione e lateralmente sul cilindro di contropressione pulito in posizione centrale rispetto all'inizio del ciclo di stampa (Fig. 1).

- Eliminare quindi gradualmente la pellicola protettiva dalla lamiera pro-tettiva in contropressione, far avanzare con piccoli movimenti il cilindro in contro-pressione e incollare quindi la lamierini di protezione del cilindro di pressione.
- Far girare la macchina da stampa per tre giri completi dei cilindri per fissare la lamierini di protezione del cilindro di pressione sul cilindro di contropressione. Quindi disattivare di nuovo la pressione.
- All'inizio e alla fine della stampa bloccare la lamierini di protezione del cilindro di pressione con il nastro adesivo in dotazione e, in caso di prolungata inattività, verificarne l'aderenza prima di rimettere la macchina nuovamente in funzione (Fig. 2).
- Regolare il cilindro gommato e il cilindro di contropressione ad una distanza di 0,35 mm.

Attenzione!

Le lamierini di protezione del cilindro di pressione non possono essere utilizzate su lamiere di rivestimento "Perfect Jackets" di macchine da stampa Heidelberg o su lamiere di rivestimento simili di altri produttori! Nel caso di lamierini di protezione del cilindro di pressione ruvide (Mark 3), dopo il tamburo voltafogli è assolutamente necessario utilizzare lamierini di protezione del cilindro di pressione "Perfektor".

L'impiego delle lamierini di protezione del cilindro di pressione è garantito soltanto per il monouso!

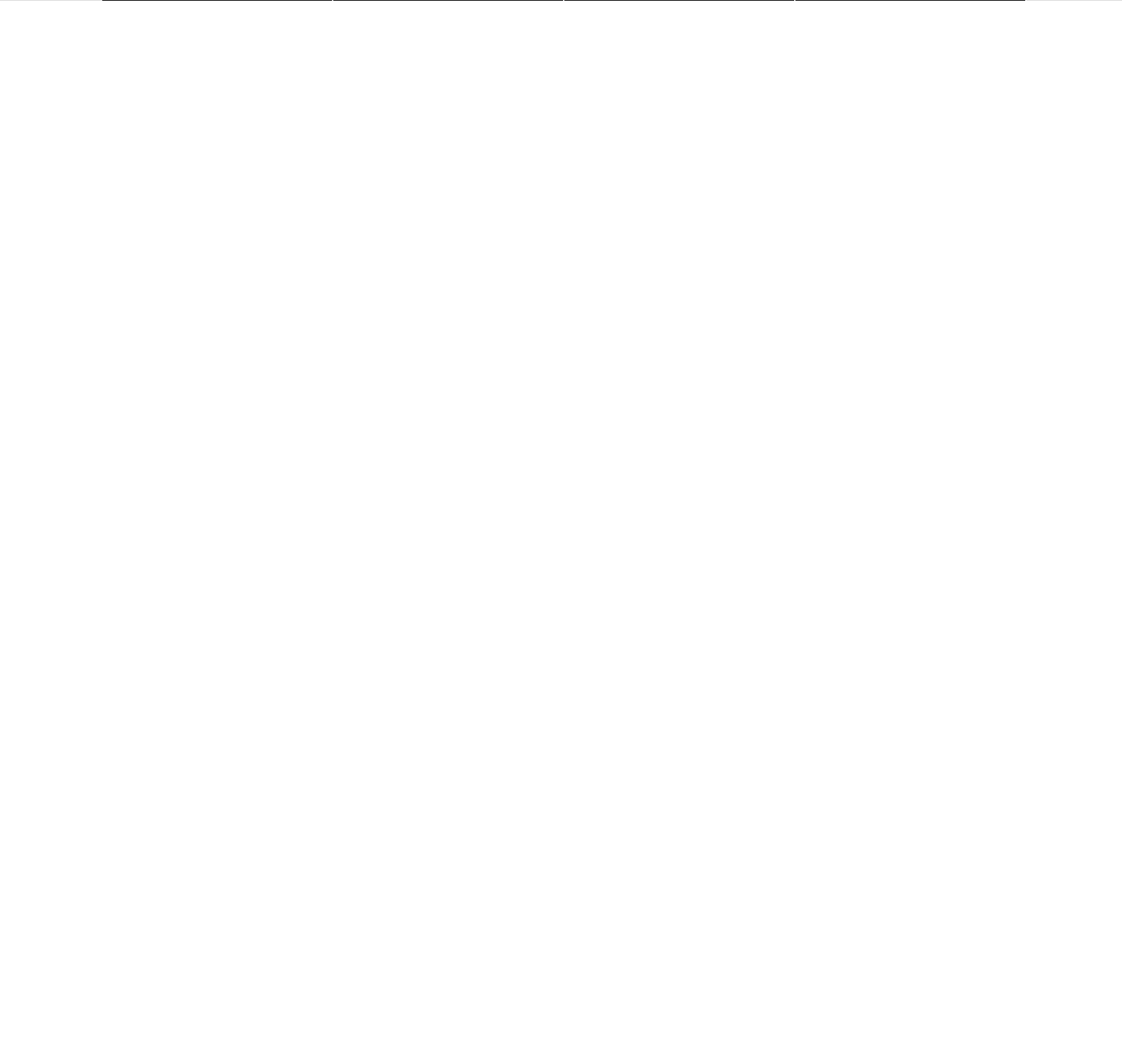
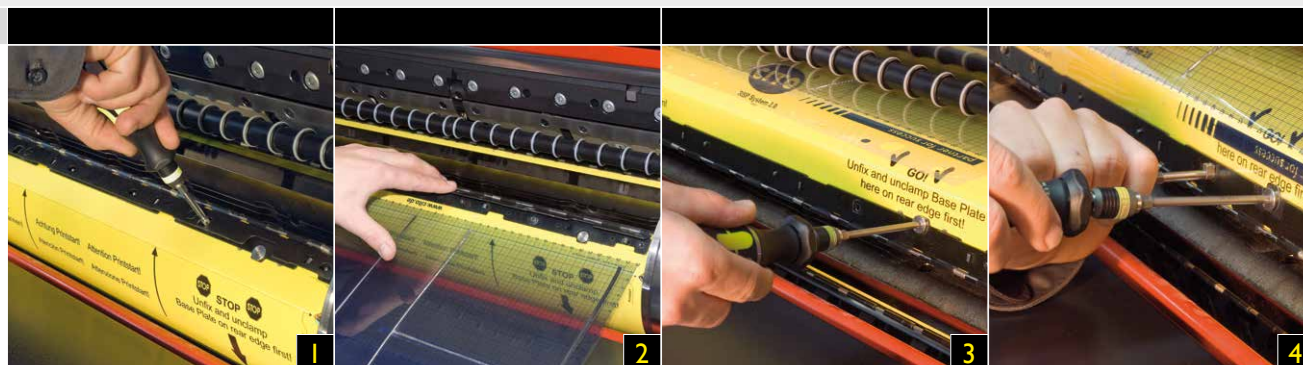
Fase 2: tensionamento dalla piastra base RSP

- Rimuovere il tessuto gommato.
- Se necessario, fissare dei fogli di supporto calibrati all'inizio del cilin-dro porta caucciù. Per la determinazione dell'intensità di carico, si veda a pagina 28 (Fig. 1).
- Agganciare la piastra base RSP con il lato di avvio stampa (Printstart) all'albero tenditore anteriore.
- A questo punto girare l'albero tenditore in modo tale che la tacca di posizionamento della piastra base RSP (Printstart) vada a sovrapporsi alla linea di avvio stampa del cilindro porta caucciù (Fig. 2)!
- Infilare la piastra base RSP insieme al foglio di supporto calibrato (si veda a pagina 28) con piccoli movimenti in avanti. Agganciare la piastra base RSP all'albero tenditore posteriore e tenderla con una coppia di serraggio di 25 Nm utilizzando una chiave dinamometria.
  Controllare nuovamente la tacca anteriore di posizionamento (Fig. 3).

Avvertenza

La tacca di posizionamento della piastra base RSP (Printstart) deve coincidere con la linea di inizio stampa del cilindro porta caucciù!

Maneggiare in modo inappropriato il cilindro di contropressione o il cilindro porta caucciù può causare danni!

Anche quando si rimuove la piastra base RSP bisogna osservare l'avvio di stampa. Svitare e rimuove la piastra base RSP prima sull'albero tenditore posteriore. La posizione d'avvio stampa deve essere mantenuta fino alla completa rimozione della piastra base RSP.

La posizione non deve essere corretta facendo avanzare o retrocedere la piastra base RSP.

Fase 3: serraggio del foglio millimetrato RSP ovvero della fustelle flessibili dirette RSP.

Importante

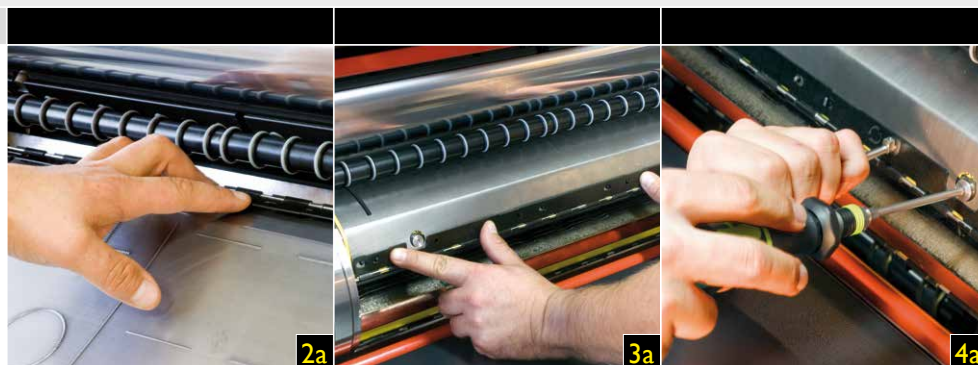
Prima del montaggio, verificare che la cerniera di chiusura anteriore con lo spostamento del registro sia stata regolata in posizione centrale.

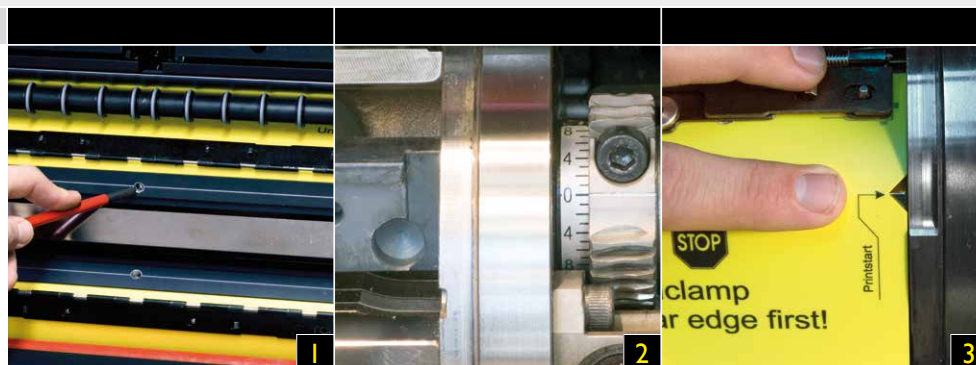
La fustelle flessibili dirette RSP è più bassa di 0,30 mm (non è necessario alcun pareggio) rispetto ad un foglio millimetrato RSP con utensile incollato. Quindi, ogni volta che si sostituisce la fustelle flessibili RSP/la fustelle flessibili dirette RSP, bisogna assolutamente regolare lo spazio tra i cilindri ad una distanza sufficiente (0,35 mm).

È assolutamente vietato mettere in funzione RSP System 2.0 (anche in modalità intermittenza) se la cerniera di chiusura non è chiusa!

Serrare le viti sempre con un serraggio di 1,2 Nm. Per svitare e riavvitare le viti utilizzare esclusivamente la chiave dinamometrica TX 20 fornita in dotazione.

Quando si montano e smontano le lamierini di protezione del cilindro di pressione RSP si consiglia di indossare gli appositi guanti di protezione (accessori RSP).

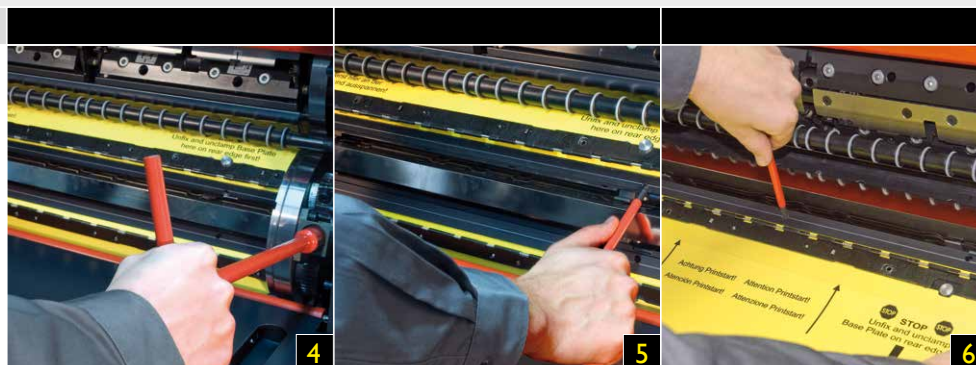
- Aprire la cerniera di chiusura anteriore con l'apposito utensile di sblocco (Fig. 1)
- Agganciare il foglio millimetrato RSP predisposto o la fustelle flessibili dirette RSP con il lato di inizio stampa alle cupole della parte inferiore della cerniera; chiudere la cerniera di chiusura anteriore comprimendo (Fig. 2/2a)

- Verificare con lo sblocca cerniera RSP se la parte superiore della cerniera di chiusura e tutti i ganci di arresto sono scattati correttamente in posizione
- Inserire il foglio millimetrato RSP o la fustelle flessibili dirette RSP con piccoli movimenti in avanti
- Stringere le viti della cerniera di chiusura posteriore (Fig. 3)
- Aprire la cerniera di chiusura posteriore con l'apposito utensile di sblocco
- Agganciare il foglio millimetrato RSP o la fustelle flessibili dirette RSP alle cupole della parte inferiore della cerniera posteriore e chiudere la cerniera di chiusura comprimendo (Fig. 3a)
- Verificare con lo sblocca cerniera RSP se la parte superiore della cerniera di chiusura e tutti i ganci di arresto sono scattati correttamente in posizione
- Ora fissare con lo sblocca cerniera nell'incavo della cerniera di chiusura posteriore, tirare la cerniera di chiusura verso il basso e quindi tensionare il foglio millimetrato RSP o la fustelle flessibili dirette RSP chiudendo contemporaneamente le viti con la chiave dinamometrica RSP TX 20 (1,2 Nm) (Fig. 4/4a)
- Controllare che il foglio millimetrato RSP o la fustelle flessibili dirette RSP aderisca bene al bordo posteriore e a quello anteriore della piastra base RSP; in caso contrario ripetere il tensionamento del foglio millimetrato. RSP

4. Istruzioni per l'installazione di RSP System 2.0
(diverso a seconda del tipo di macchina)

4.1 SM 52: gruppo di stampa e gruppo di verniciatura DryStar Coating, Montaggio della piastra base RSP

Attenzione!

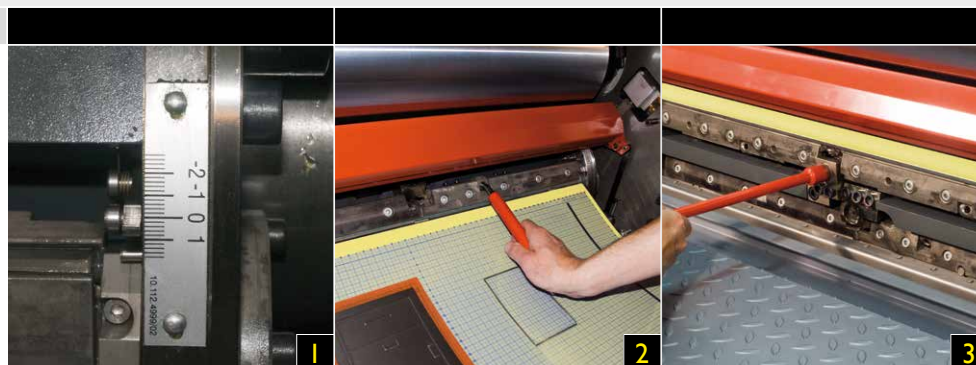
Durante il montaggio assicurarsi che il perno a molla sia ben agganciato sia all'albero tenditore anteriore sia a quello posteriore (Fig. 1).

Assicurarsi inoltre che, prima di montare la piastra base RSP, lo spostamento del tessuto gommato nella direzione del perimetro sull'albero posteriore sia posizionato sullo "0" della scala graduata (Fig. 2).

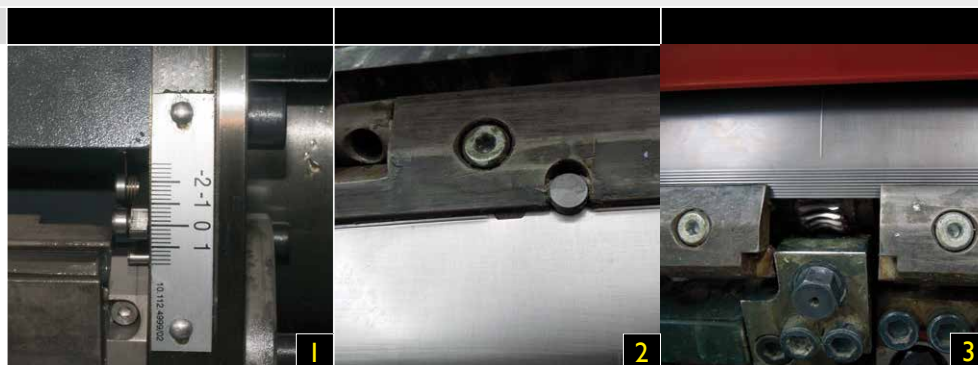
- Inserire la piastra base RSP sulla barra di serraggio anteriore nei morsetti di fermo dell'albero tenditore.
- Spingere la barra di serraggio in direzione del centro del canale e verso il basso, opponendosi alla forza elastica dei morsetti, finché la barra e l'albero non sono inseriti correttamente in posizione.
- Posizionare il bordo anteriore della piastra base RSP su Printstart.
- Inserire i fogli di supporto calibrati (si veda pag. 28) tra la piastra base RSP e il cilindro porta caucciù.
- Far avanzare la macchina con piccoli movimenti finché la piastra base RSP non raggiunge il bordo posteriore.
- Aprire la vite di serraggio compiendo 3 giri completi per agganciare la piastra base RSP al bordo posteriore.
  Attenzione! Non mettere assolutamente in funzione la macchina in questa posizione perché la piastra base RSP non si trova sulla posizione Printstart sul bordo anteriore.

- Agganciare la piastra base RSP all'albero tenditore posteriore. Spingere la barra di serraggio in direzione del centro del canale e verso il basso, opponendosi alla forza elastica dei morsetti, finché la barra di serraggio non si inserisce correttamente sull'albero.
- Serrare la piastra base con una coppia di serraggio di 25 Nm agendo con una chiave dinamometrica sull'apposita vite.
- Controllare nuovamente la posizione della marcatura di stampa sul bordo anteriore (Fig. 3)

2. Smontaggio della piastra base RSP

- Aprire di 3 giri completi la vite di bloccaggio del cilindro porta caucciù servendosi dell'apposita chiave (Fig. 4).
- Premere il perno a molla verso il basso servendosi dell'apposita spina, finché la piastra base RSP si sgancia dall'albero tenditore posteriore (Fig. 5).
- Rimuovere la piastra base RSP dall'albero tenditore posteriore.
- **Attenzione:** serrare nuovamente la vite di bloccaggio centrale di 3 giri completi.
- Estrarre la piastra base RSP all'indietro fino al lato anteriore.
- Allentare di nuovo la vite di bloccaggio centrale di 3 giri completi.
- Premere il perno a molla verso il basso servendosi dell'apposita spina, finché la piastra base RSP si sgancia dall'albero tenditore anteriore (Fig. 6).
- Rimuovere la piastra base RSP dall'albero tenditore anteriore.

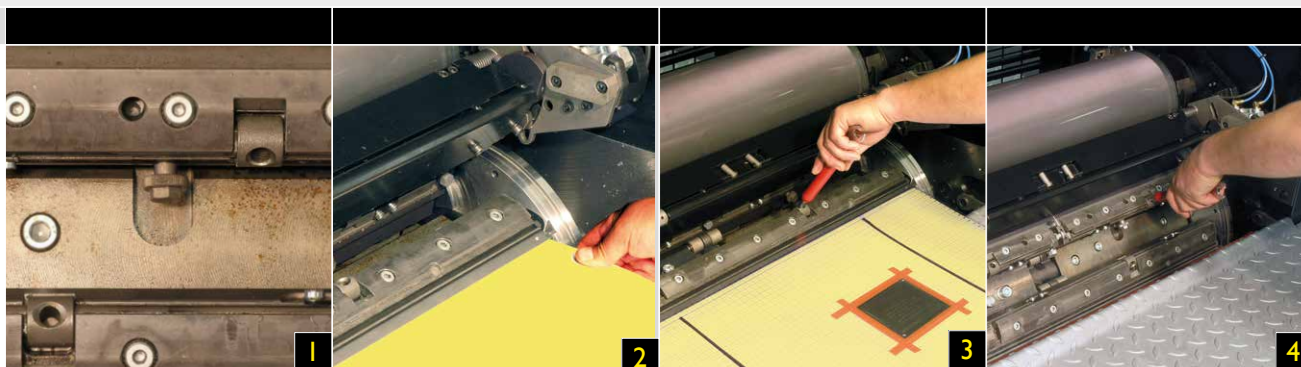
4.2 CD 74/XL 75 Gruppo di verniciatura

Attenzione: con il lamierino di registro è necessario utilizzare un supporto dello spessore di 1,2 mm (supporto grigio per lamierino di registro RSP). Non utilizzare mai questo supporto con i fogli millimetrati! Con i fogli millimetrati è necessario utilizzare il supporto di 0,9 mm (fogli di supporto RSP trasparenti). Non utilizzare mai questo supporto con il lamierino di registro!

Applicazione con fogli millimetrati

- Rimuovere il cilindro retinato
- Rimuovere il coperchio di protezione del cilindro porta caucciù di verniciatura
- Rimuovere il tessuto gommato
- Posizionare l'indicatore di inizio stampa sul lato operatore su + 0,4 mm (2 tacche) (Fig. 1)
- Aprire gli eccentrici di serraggio anteriore e posteriore
- Fissare 2 fogli di supporto RSP da 0,45 mm ciascuno nel listello di regolazione e arresto. Fare attenzione che nessuno dei fogli sia attaccato al cilindro porta caucciù, altrimenti regolare opportunamente i fogli.
- Infilare il listello di arresto nei fori del canale del cilindro
- Inserire la piastra base in plastica con il binario tenditore nell'apposito supporto anteriore
- Agganciare il foglio millimetrato al binario di arresto anteriore e chiudere gli eccentrici (Fig. 2)
- Allineare il rullo di compressione
- Inserire il foglio millimetrato
- Agganciare il foglio millimetrato al binario di arresto posteriore e chiudere gli eccentrici
- Spostare il rullo di compressione
- Tensionare il foglio millimetrato al bordo posteriore con una coppia di serraggio di 25 Nm agendo con una chiave dinamometrica sulle apposite viti di bloccaggio (Fig. 3)
- Tensionare l'albero tenditore anteriore fino alla posizione 0

- Verificare che il foglio millimetrato sia correttamente tensionato e che il foglio millimetrato e il supporto siano correttamente posizionati
- Riposizionare il coperchio di protezione del cilindro porta caucciù di verniciatura

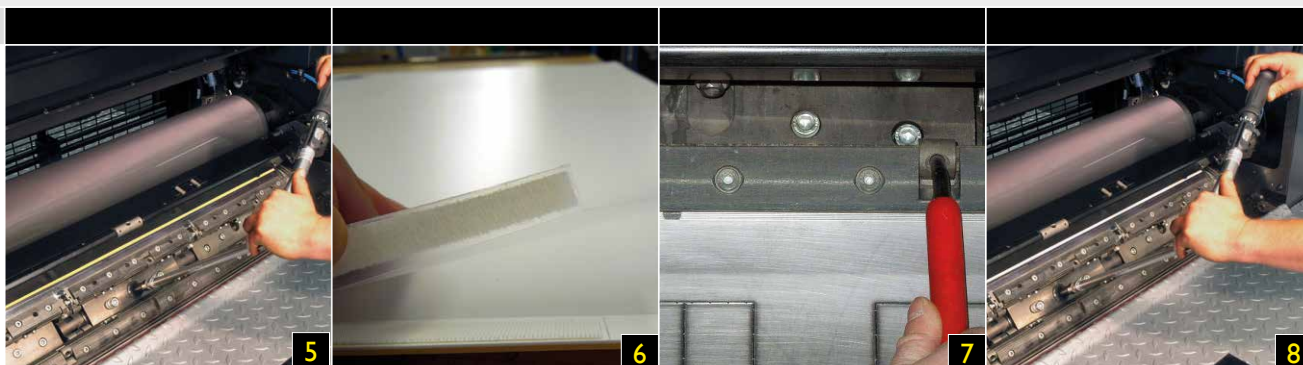
Applicazione con lamierino di registro

- Rimuovere il cilindro retinato
- Rimuovere il coperchio di protezione del cilindro porta caucciù di verniciatura
- Rimuovere il tessuto gommato
- Aprire gli eccentrici di serraggio anteriore e posteriore
- Posizionare l'indicatore di inizio stampa sul lato operatore su + 0,2 mm (1 tacca) (Fig. 1)
- Fissare il supporto da 1,20 mm per il lamierino di registro RSP nel listello di regolazione e arresto. Fare attenzione che nessuno dei fogli sia attaccato al cilindro porta caucciù, altrimenti regolare opportunamente i fogli.
- Infilare il listello di arresto nei fori del canale del cilindro
- Inserire la piastra base in plastica con il binario tenditore nell'apposito supporto anteriore
- Agganciare il lamierino di registro RSP al binario di arresto anteriore e chiudere gli eccentrici (Fig. 2)
- Allineare il rullo di compressione
- Inserire il lamierino di registro RSP
- Agganciare il lamierino di registro RSP al binario di arresto posteriore e chiudere gli eccentrici
- Allentare il rullo di compressione
- Tensionare il lamierino di registro RSP al bordo posteriore con una coppia di serraggio di 30 Nm agendo con una chiave dinamometrica sulle apposite viti di bloccaggio (Fig. 3)
- Tensionare l'albero tenditore anteriore fino alla posizione 0
- Verificare che il lamierino di registro RSP sia correttamente tensionato e che il lamierino di registro RSP e il supporto siano correttamente posizionati
- Riposizionare il coperchio di protezione del cilindro porta caucciù di verniciatura

4.3 XL 105 Gruppo di verniciatura

Attenzione: con il lamierino di registro è necessario utilizzare un supporto aggiuntivo. Non utilizzare il supporto aggiuntivo con i fogli millimetrati!

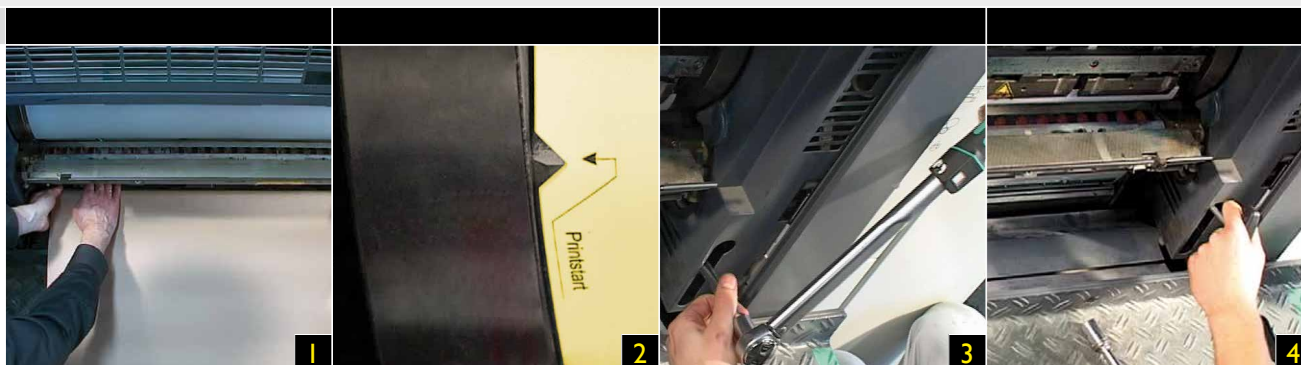
Applicazione con fogli millimetrati

Attenzione: prima del montaggio portare il registro di regolazione grezza sulla posizione zero (Fig. 1).

- Rimuovere il cilindro retinato
- Rimuovere il coperchio del canale del cilindro porta caucciù di verniciatura
- Allentare l'albero tenditore del cilindro porta caucciù di verniciatura
- Rimuovere il caucciù/la lastra di verniciatura e il supporto
- Fissare la piastra base RSP dello spessore di 1,90 mm nel listello di serraggio del supporto e agganciare alla macchina. (Fig. 2)
  Fare attenzione che nessuno dei fogli sia attaccato al cilindro porta caucciù, altrimenti rimuovere gli eventuali fogli attaccati.
- Infilare il foglio millimetrato così predisposto nel dispositivo di serraggio anteriore e fare attenzione che sia correttamente posizionato sul perno di registro; quindi chiudere gli eccentrici di serraggio sul dispositivo di serraggio anteriore (Fig. 3).
- Far avanzare il foglio millimetrato con piccoli movimenti in avanti.
- Inserire il foglio millimetrato nel dispositivo di serraggio posteriore, azionare il rullo di pressione manuale e poi chiudere l'eccentrico di serraggio centrale. Quindi chiudere gli eccentrici di serraggio destro e sinistro (Fig. 4).
- Allentare nuovamente i rulli di pressione manuale e pneumatico.
- Tensionare ora il foglio millimetrato a 25 Nm con una chiave dinamometrica (Fig. 5)
- Rimettere il coperchio del canale del cilindro porta caucciù di verniciatura

Applicazione con lamierino di registro

Attenzione: prima del montaggio portare il registro di regolazione grezza sulla posizione zero (Fig. 1).

- Rimuovere il cilindro retinato
- Rimuovere il coperchio del canale del cilindro porta caucciù di verniciatura
- Allentare l'albero tenditore del cilindro porta caucciù di verniciatura
- Rimuovere il caucciù/la lastra di verniciatura e il supporto
- Fissare la piastra base RSP dello spessore di 1,90 mm e il supporto aggiuntivo di 0,5 mm nel listello di serraggio del supporto mediante la chiusura a velcro (Fig. 6) e agganciare alla macchina. (Fig. 2)
  Fare attenzione che nessuno dei fogli sia attaccato al cilindro porta caucciù, altrimenti rimuovere gli eventuali fogli attaccati.
- Inserire il lamierino di registro nel dispositivo di serraggio anteriore e fare attenzione che sia correttamente posizionato sul perno di registro; quindi chiudere gli eccentrici di serraggio sul dispositivo di serraggio anteriore (Fig. 7).
- Far avanzare il lamierino di registro con piccoli movimenti in avanti.
- Inserire il lamierino di registro nel dispositivo di serraggio posteriore, azionare il rullo di pressione e poi chiudere l'eccentrico di serraggio centrale. Quindi chiudere gli eccentrici di serraggio destro e sinistro (Fig. 4).
- Allentare nuovamente i rulli di pressione manuale e pneumatico.
- Tensionare ora il foglio millimetrato a 35 Nm con una chiave dinamometrica (Fig. 8)
- Rimettere il coperchio del canale del cilindro porta caucciù di verniciatura

4.4 manroland 700 Gruppo di stampa

Operazioni preliminari aggiuntive:

- Posizionare il cilindro porta lastra sul lato di azionamento e servizio alla distanza massima dal cilindro porta caucciù mediante gli appositi dispositivi di regolazione.
- Attaccare la lamiera protettiva in contropressione come descritto nel Capitolo 3, Sezione I.
- Per la prima stampa (senza patch per il software), impostare lo spessore del substrato di stampa su 0,35 mm e regolare la pressione del relativo gruppo di stampa su -0,10 mm di pressione aggiuntiva in modo tale da ottenere una distanza di 0,35 mm tra l'altezza della corona del cilindro porta caucciù e la superficie del cilindro di stampa e, di conseguenza, di 0,10 mm dalla superficie della lamiera di protezione del cilindro di contropressione.

Montaggio della piastra base

- Rimuovere il tessuto gommato.
- Agganciare i fogli di supporto al cilindro porta caucciù (Fig. 1), prestando attenzione alle istruzioni e ai disegni sotto riportati (Fig. 5 e 6).
- Agganciare la piastra base RSP con il lato di inizio stampa (Printstart) all'albero tensionatore anteriore del cilindro porta caucciù.
- Girare l'albero tensionatore in modo tale che l'indicatore della posizione della piastra base (Printstart) coincida con il lato di inizio stampa del cilindro porta caucciù (Fig. 2).
- Far avanzare la piastra base RSP insieme ai fogli di supporto RSP calibrati con piccoli movimenti in avanti. Agganciare la piastra base RSP all'albero tensionatore posteriore e serrare a 25 Nm con una chiave dinamometrica (Fig. 3).
- Controllare nuovamente l'indicatore di posizione anteriore.
- Stringere le viti di sicurezza sui bordi anteriore e posteriore dell'albero tensionatore (Fig. 4).

Fare attenzione a quanto segue:

- L'indicatore di posizione della piastra base (Printstart) deve coincidere con la linea di inizio stampa del cilindro porta caucciù!
- Un utilizzo scorretto può causare danni al cilindro di contropressione o al cilindro porta caucciù!
- Fare attenzione alla posizione Printstart anche quando si estrae la piastra base RSP.
- Allentare e rimuovere la piastra base RSP prima sull'albero tensionatore posteriore.
- Mantenere la posizione Printstart fino alla completa rimozione della piastra base RSP.
- Non correggere mai la posizione spingendo o tirando la piastra base RSP.

Istruzioni per l'utilizzo di fogli millimetrati o lamiere di stampa diretta

Con i fogli millimetrati è necessario aggiungere un supporto di 0,30 mm sotto la piastra base. Se si deve lavorare con un substrato di stampa di 0,15 mm o più sottile e fogli millimetrati, a causa dell'eccessiva pressione (dovuta alla regolazione dello spessore del substrato di stampa e dalla limitata regolazione della pressione di stampa), si rende necessario l'utilizzo di un supporto di 0,20 mm (Fig. 6). Utilizzare il supporto di 0,50 mm solo in combinazione con una lamiera di stampa diretta RSP che, in tal caso, sostituisce il supporto di 0,30 o 0,20 mm (Fig. 6)!

Le istruzioni e i dati fanno riferimento alla macchina standard con una cavità di 2,6 mm senza fogli incollati sul cilindro porta caucciù.

Si invita a verificare prima tutti i valori, compresa la regolazione della pressione di stampa, perché la macchina da stampa potrebbe essere stata personalizzata.

Istruzioni per il montaggio delle fustelle flessibili dirette

Premere la fustella flessibile diretta nel canale del cilindro come illustrato in figura 1 per garantire una chiusura sicura della cerniera di chiusura sul bordo anteriore.

4.5 manroland 500 Gruppo di stampa

Operazioni preliminari aggiuntive:

- Attaccare la lamiera protettiva in contropressione come descritto nel Capitolo 3, Sezione I.
- Per la prima stampa, impostare lo spessore del substrato di stampa su 0,35 mm e regolare la pressione del relativo gruppo di stampa su -0,10 mm di pressione aggiuntiva in modo tale da ottenere una distanza di 0,35 mm tra l'altezza della corona del cilindro porta caucciù e la superficie del cilindro di stampa e, di conseguenza, di 0,10 mm dalla superficie della lamiera di protezione del cilindro di contropressione.

Montaggio della piastra base

- Rimuovere il tessuto gommato.
- Agganciare i fogli di supporto al cilindro porta caucciù, prestando attenzione alle istruzioni e ai disegni sotto riportati (Fig. 3 e 4).
- Agganciare la piastra base RSP con il lato di inizio stampa (Printstart) all'albero tensionatore anteriore del cilindro porta caucciù.
- Girare l'albero tensionatore in modo tale che l'indicatore della posizione della piastra base (Printstart) coincida con il lato di inizio stampa del cilindro porta caucciù (Fig. 2).
- Far avanzare la piastra base RSP insieme ai fogli di supporto RSP calibrati con piccoli movimenti in avanti. Agganciare la piastra base RSP all'albero tensionatore posteriore e serrare a 25 Nm con una chiave dinamometrica.
- Controllare nuovamente l'indicatore di posizione anteriore.
- Stringere le viti di sicurezza sui bordi anteriore e posteriore dell'albero tensionatore.

Fare attenzione a quanto segue:

- L'indicatore di posizione della piastra base (Printstart) deve coincidere con la linea di inizio stampa del cilindro porta caucciù!
- Un utilizzo scorretto può causare danni al cilindro di contropressione o al cilindro porta caucciù!
- Fare attenzione alla posizione Printstart anche quando si estrae la piastra base RSP.
- Allentare e rimuovere la piastra base RSP prima sull'albero tensionatore posteriore.
- Mantenere la posizione Printstart fino alla completa rimozione della piastra base RSP.
- Non correggere mai la posizione spingendo o tirando la piastra base RSP.

Istruzioni per l'utilizzo di fogli millimetrati o lamiere di stampa diretta

Con i fogli millimetrati è necessario aggiungere un supporto di 0,30 mm sotto la piastra base. Se si deve lavorare con un substrato di stampa di 0,15 mm o più sottile e fogli millimetrati, a causa dell'eccessiva pressione (dovuta alla regolazione dello spessore del substrato di stampa e dalla limitata regolazione della pressione di stampa), si rende necessario l'utilizzo di un supporto di 0,20 mm (Fig. 4). Utilizzare il supporto di 0,50 mm solo in combinazione con una lamiera di stampa diretta RSP che, in tal caso, sostituisce il supporto di 0,30 o 0,20 mm (Fig. 4)!

Le istruzioni e i dati fanno riferimento alla macchina standard con una cavità di 2,6 mm senza fogli incollati sul cilindro porta caucciù.

Si invita a verificare prima tutti i valori, compresa la regolazione della pressione di stampa, perché la macchina da stampa potrebbe essere stata personalizzata.

Istruzioni per il montaggio delle fustelle flessibili dirette

Premere la fustella flessibile diretta nel canale del cilindro come illustrato in figura 1 per garantire una chiusura sicura della cerniera di chiusura sul bordo anteriore.

5. La prima bozza – Correzione della posizione

Durante i lavori di cordonatura, fustellatura e/o perforazione si raccomanda di controllare ancora una volta che:

a) la piastra di stampa offset sia sbloccata,

b) il cilindro retinato/inchiostratore sia disinserito durante l'utilizzo nel gruppo di stampa,

c) la pressione sia regolata correttamente con una distanza tra tessuto gommato e cilindro di contropressione di 0,35 mm,

d) il sollevatore di vernice, il cilindro umidificatore e inchiostratore siano disinseriti!

Dopo aver teso correttamente la piastra base RSP e la foglio millimetrato RSP e dopo l'appli-cazione della lamierini di protezione del cilindro di pressione sul cilindro di contro-pressione, la macchina di stampa è pronta per la prima bozza. Inserire e disinserire la pressione gradualmente sulla base delle stampe di controllo.

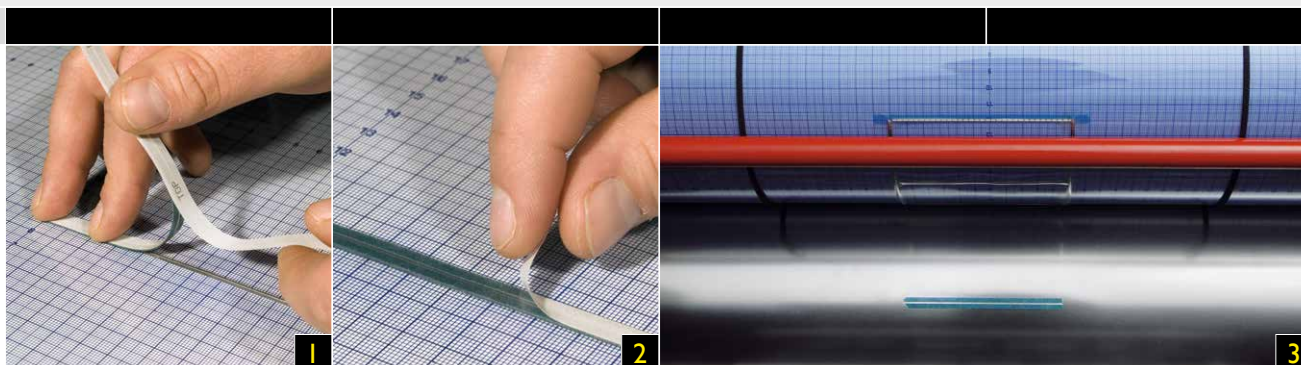
Attenzione:

Nel gruppo di stampa/inchiostratore in cui viene utilizzato RSP System 2.0 non è consentito eseguire un ciclo di lavaggio con impianti automatici di lavaggio del caucciù o con impianti di lavaggio in contropressione!

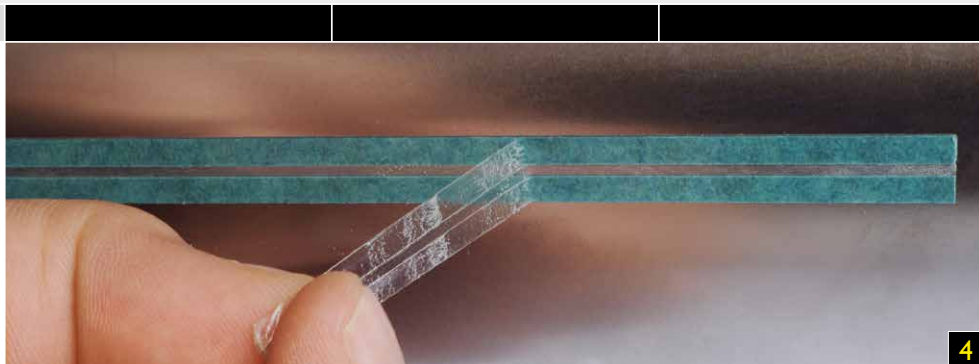
Correzione della posizione

La posizione dello stampo del foglio millimetrato RSP sulla piastra base RSP può essere modificata orizzontalmente, verticalmente e diagonalmente (± 1,5 mm).

- Innanzitutto stringere le viti a testa piatta della cerniera di chiusura posteriore, quindi serrare le corrispondenti viti a testa piatta della cerniera di chiusura anteriore e spostare secondo necessità (Fig. 1).
- Stringere nuovamente le viti a testa piatta della cerniera di chiusura anteriore, tensionare il foglio con l'aiuto dello sblocca cerniera sulla cerniera di chiusura posteriore e stringere nuovamente le viti a testa piatta.

6. Posizionamento dei controsolcatore RSP-offset

Se i due cilindri di alimentazione superiori davanti e dietro il cilindro di contropressione sul quale si desiderano applicare i controsolcatore RSP-Offset sono dotati di un elevatore strutturato di cromo (accessorio speciale HD), è necessario rimuovere preventivamente i fogli di sostegno sotto gli elevatori strutturati di cromo per creare uno spazio sufficiente tra i cilindri!

- Dopo aver predisposto esattamente lo stampo RSP, il gruppo di stampa viene commutato manualmente, a macchina ferma, sulla funzione di stampa.
- Staccare la pellicola protettiva superiore (TOP) dalla striscia di controsolcatore RSP-Offset (Fig. 1).
- Incollare la striscia offset con il lato di controsolcatore RSP-Offset a canale al centro sul nastro di cordonatura dello stampo RSP, quindi staccare gradualmente la pellicola protettiva dalla parte posteriore della striscia di controsolcatore RSP-Offset (Fig. 2).
- Ritirare il cilindro gradatamente in maniera tale che il cilindro porta caucciù e il cilindro di contropressione si avvicinino l'uno all'altro (Fig. 3).

  In tal modo le strisce di controsolcatore RSP-Offset si posizionano esattamente sul cilindro di contropressione

- Rimuovere la pellicola adesiva dalla striscia di controsolcatore RSP-Offset posizionata sul cilindro di contropressione (Fig. 4).
- Disattivare nuovamente l'alimentazione manuale della pressione.
- Se si pratica solo la cordonatura, a questo punto occorre adattare l'alimentazione della pressione.

Nota:

Nella cordonatura trasversale (in parallelo rispetto all'asse del cilindro), la striscia di controsolcatore RSP-Offset viene completamente incollata e la pellicola protettiva completamente staccata dalla parte posteriore della striscia di controsolcatore RSP-Offset.

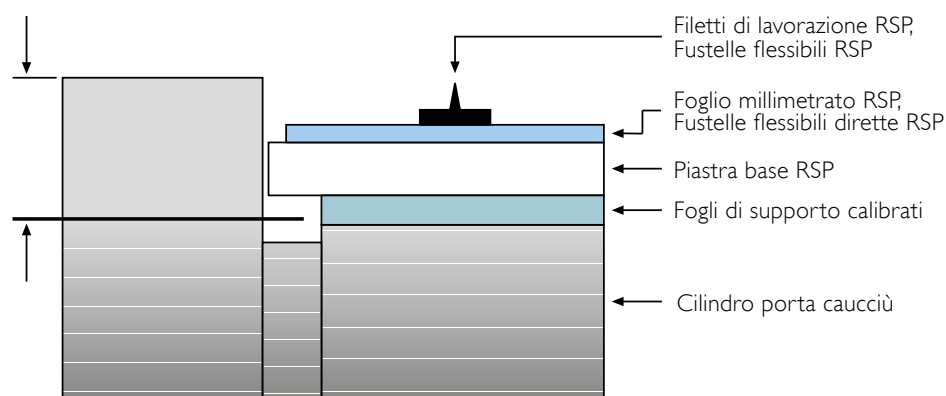
Quando si effettua la sola cordonatura, regolare la distanza tra il cilindro di contropressione e il cilindro porta caucciù a 0,35 mm.
Avvicinare lentamente, finché sul materiale da lavorare non viene lievemente stampata la linea di cordonatura. Quindi regolare la distanza. A questo punto applicare il taccheggio di controsolcatore RSP-Offset.

Ridurre quindi l'alimentazione della pressione di 0,2 mm, per adattare la cordonatura in maniera ottimale.

7. Determinazione dell'intensità di carico dei cilindri

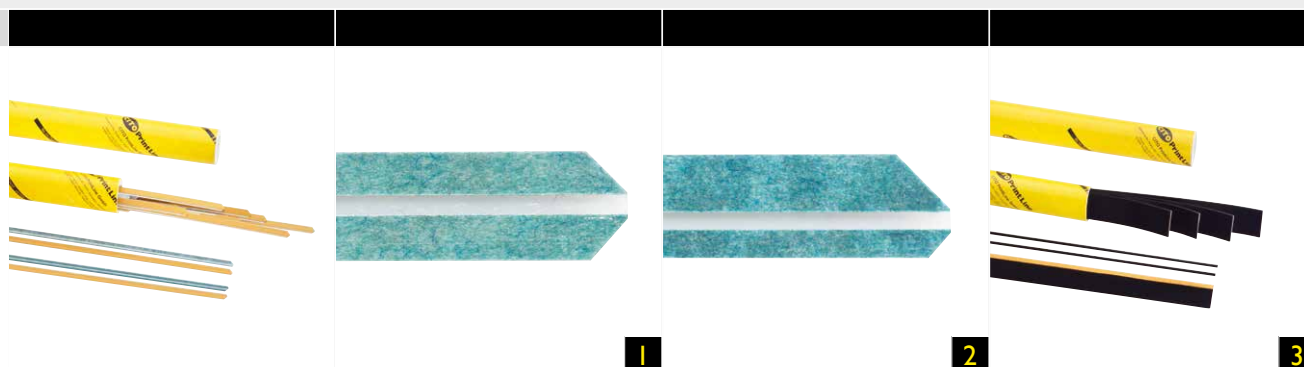
Determinazione dell'intensità di carico dei cilindri in combinazione con un RSP System 2.0

Regola fondamentale:
NON utilizzare RSP System 2.0 oltre l'altezza dell'anello di rotolamento!

Determinazione dell'intensità di carico dei cilindri in funzione del sottosquadro del cilindro porta caucciù.

Esempio.

Sottosquadro del cilindro porta caucciù	Spessore totale della piastra base RSP con foglio millimetrato RSP montato	Spessore totale della piastra base RSP con fustelle flessibili dirette RSP	Spessore totale del foglio di sostegno calibrato
2,30 mm	2,30 mm	2,00 mm	nessun foglio di sostegno
2,60 mm	2,30 mm	2,00 mm	0,30 e 0,20 mm (manroland)
2,80 mm	2,30 mm	2,00 mm	0,50 mm
3,00 mm	2,30 mm	2,00 mm	0,70 mm
3,20 mm	2,30 mm	2,00 mm	0,90 mm
La vostra macchina:			

Attenzione: a volte, i cilindri porta caucciù sono già incollati con una pellicola il cui spessore deve essere tenuto in considerazione nel determinare lo spessore del rivestimento!!!
Attenzione: nel gruppo inchiostratore XL105 non serve nessuno spessore aggiuntivo.

8. Accessori

1. Controsolcatore RSP-Offset

Versione standard ORS (Fig. 1)

H x P x L (mm)	Contenuto
0,2 × 0,8 × 700	30 Pz.
0,2 × 1,0 × 700	30 Pz.
0,2 × 1,2 × 700	30 Pz.
0,3 × 0,7 × 700	30 Pz.
0,3 × 0,8 × 700	30 Pz.
0,3 × 1,0 × 700	30 Pz.
0,3 × 1,2 × 700	30 Pz.
0,3 × 1,3 × 700	30 Pz.

Versione Off Center OCC (per scanalature doppie) (Fig. 2)

H x P x L (mm)	Contenuto
0,3 × 1,0 × 700	30 Pz.
0,3 × 1,2 × 700	30 Pz.
0,3 × 1,3 × 700	30 Pz.

2. Profili di gomma di sostegno RSP

Profili di gomma di sostegno RSP OSF (Fig. 3)

P x L (mm)	Contenuto
3,0 × 700	50 Pz.

1

2

3

3. Linee di perforazione RSP (Fig. 1)

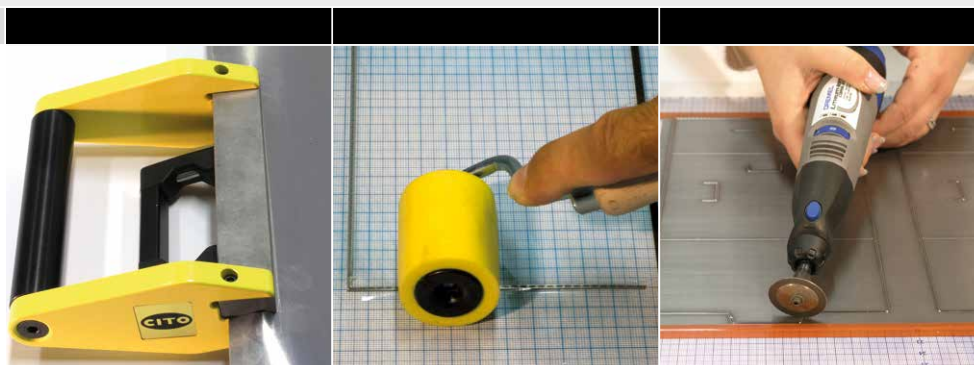
Denominazione	Rapporto di taglio : nervatura	Contenuto
Perfo 4 tpi	6,0 : 0,7 mm	6 m
Perfo 8 tpi	2,4 : 0,8 mm	6 m
Perfo 12 tpi	1,4 : 0,8 mm	6 m
Perfo 16 tpi	0,8 : 0,8 mm	6 m
Perfo 18 tpi	0,7 : 0,7 mm	6 m
Perfo 35 tpi	0,3 : 0,4 mm	6 m
Perfo 50 tpi	0,2 : 0,3 mm	6 m

4. Linee di taglio RSP (Fig. 2)

Denominazione	Contenuto
linea di taglio	6 m

5. Linee di cordonatura RSP (Fig. 3)

Denominazione	Contenuto
Crease R1/linee di cordonatura*	6 m
Crease R2/linee di cordonatura**	6 m

* solo cordonatura
** per stampo combinato

6. Accessori RSP

Denominazione	Contenuto
Sblocca-cerniera RSP (utensile per aprire la cerniera di chiusura)	1 pezzo
Chiave dinamometrica di precisione TX20 1,2 Nm	1 pezzo
Chiave dinamometrica RSP con prolunga e bussola da 17 mm*	1 pezzo
Nastro adesivo di fissaggio, 12 mm x 66 m	1 rotolo
Metal nastro adesivo di fissaggio, 12 mm x 66 m, antistatico	1 rotolo
Pinza a cesoia	1 pezzo
Accessori di distacco per lamierini di protezione del cilindro di pressione RSP	1 pezzo
Guanti di protezione	1 paio
Forbice manuale per smussi S 80	1 pezzo
Lama di ricambio S80	1 pezzo
CITO TAPE blu 0,03 mm, 40 m x 6,0 mm	3 rotoli
CITO TAPE rosso 0,05 mm, 30 m x 6,0 mm	3 rotoli
Mola per tacche d'arresto RSP con batteria e supporto speciale per mola diamantata	1 pezzo
Mole diamantate 0,3 mm	1 pezzo
Mole diamantate 0,4 mm	1 pezzo
Mole diamantate 0,5 mm	1 pezzo
Rullo per il montaggio	1 pezzo
Nastro adesivo per lavori sicuri e confortevoli con il vostro RSP System 2.0, 520 mm x 10 m	1 rotolo
Lifter per lamierini di protezione del cilindro di pressione RSP	1 pezzo

* per stringere la piastra base RSP;

9. Consigli

Consigli per la scelta delle linee di perforazione RSP

Materiale da stampa	Scopo previsto	Senso di corsa	Linee
fino a 100 g/mq tratteggiati	p. es. moduli, ordinazione fax, tagliandi d'ordinazione	longitudinale e trasversale rispetto alla perforazione	4 tpi, 16 tpi, 18 tpi, 35 tpi, 50 tpi
fino a 200 g/mq tratteggiati e non tratteggiati	Cartoline postali	longitudinale e trasversale rispetto alla perforazione	12 tpi, 16 tpi, 18 tpi
	Volantini	longitudinale e trasversale rispetto alla perforazione.	12 tpi
	Calendari	longitudinale rispetto alla perforazione	12 tpi, 8 tpi
		trasversale rispetto alla perforazione	4 tpi, 8 tpi
150 g/mq – 400 g/mq opaco o lucido tratteggiato	Buste	longitudinale e trasversale rispetto alla perforazione	12 tpi, 16 tpi
	Biglietti	longitudinale e trasversale rispetto alla perforazione	8 tpi, 12 tpi
	Buste con linguetta; perforazione linguetta nella piegatura trasversale rispetto alla piegatura	longitudinale rispetto alla piegatura	35 tpi
		trasversale rispetto alla piegatura	12 tpi
	Buste cellophanate	longitudinale e trasversale rispetto alla piegatura	8 tpi, 12 tpi

Nota

I valori sopra indicati sono da intendersi come valori indicativi approssimativi per stampati standard e pertanto non sono da intendersi in modo vincolante. I seguenti fattori hanno un'influenza essenziale nella determinazione delle corrette linee di perforazione:

- grammatura del materiale di stampa
- senso di corsa
- carta tratteggiata
- carta non tratteggiata
- forma di perforazione

Per esigenze particolari si consiglia di eseguire una perforazione di prova con tutte le varianti su un foglio del rispettivo materiale di stampa.

Consigli per la scelta delle controsolcatore RSP-Offset

Spessore materiale di stampa	in linee (filetti)	in fustelle flessibili RSP
0,10 mm	0,3 × 0,7 mm	0,2 × 0,8 mm
0,15 mm	0,3 × 0,8 mm	0,2 × 0,8 mm
0,20 mm	0,3 × 1,0 mm	0,2 × 1,0 mm
0,25 mm	0,3 × 1,0 mm	0,2 × 1,0 mm
0,30 mm	0,3 × 1,2 mm	0,2 × 1,2 mm
0,35 mm – 0,50 mm	0,3 × 1,3 mm	–

Nota

I valori sopra indicati sono da intendersi come valori indicativi approssimativi per stampati standard e pertanto non sono da intendersi in modo vincolante.

I seguenti fattori hanno un'influenza essenziale nella determinazione delle corrette controsolcatore RSP-Offset:

- alimentazione di pressione
- durezza del materiale di stampa
- umidità del materiale di stampa
- taccheggio della foglio millimetrato RSP

Tabella sinottica: spessore di stampa max.

Gli spessori di stampa massimi specificati nella tabella seguente sono solo valori indicativi

Lavorazione con fustelle flessibili/ fustelle flessibili dirette RSP	**Su fogli asciutti**	**Su fogli appena stampati**
Solo linee di taglio e/o linee di perfora-zione	0,50 mm	0,45 mm
Linee di taglio e/o linee di perforazione combinate con linee di cordonatura	0,27 mm	0,23 mm
Lavorazione con filetti di lavorazione RSP		
Solo linee di taglio e/o linee di perfora-zione	0,50 mm	0,50 mm
Solo linee di cordonatura	0,40 mm	0,40 mm
Linee di taglio e/o linee di perforazione combinate con linee di cordonatura	0,35 mm	0,26 mm

10. Risoluzione dei problemi

Montaggio lamierini di protezione del cilindro di pressione RSP		
Problema	**Possibile causa**	**Soluzione**
Cattiva adesione della lamierini di protezione del cilindro di pressione RSP	Cilindro di stampa sporco	Pulire il cilindro di stampa con IPA prima di incollare la lamiera
Mancata adesione della lamierini di protezione del cilindro di pressione RSP	Superficie Mark 3 (dopo il tamburo voltafogli) di Heidelberg o superfici simili	Utilizzare la lamierini di protezione del cilindro di pressione RSP per macchine "con tamburo voltafogli"
	Superficie PefectJacket di Heidelberg o superfici simili	Lamierini di protezione del cilindro di pressione RSP non disponibile
Eccessiva adesione della lamierini di protezione del cilindro di pressione RSP	Utilizzata lamierini di protezione del cilindro di pressione RSP per macchine "con tamburo voltafogli" su cilindro di contropressione liscio	Utilizzare la lamierini di protezione del cilindro di pressione RSP per macchine "con tamburo voltafogli"

Messa in funzione del RSP System 2.0		
Problema	**Possibile causa**	**Soluzione**
Impronta della fustella sul cilindro di stampa	Lamierini di protezione del cilindro di pressione RSP non montata	Montare la lamierini di protezione del cilindro di pressione RSP
Materiale plastico della piastra base RSP danneggiato	Pressione troppo alta	Taccheggiare
	Inclusione d'aria tra la fustelle flessibili RSP e il foglio millimetrato RSP	Incollare la fustelle flessibili RSP senza soffiature (utilizzando il rullo di compressione RSP)
Utensile oltre l'altezza della corona del cilindro	Errato spessore dei fogli calibrati/fogli di supporto	Correggere lo spessore del rivestimento del cilindro porta caucciù
	Il film con cui è incollato il cilindro porta caucciù non è stato considerato	Correggere lo spessore del rivestimento del cilindro porta caucciù
Urto tra fustella e pinze	Fustella incollata nel lato pinza del foglio millimetrato RSP	Nel montare la foglio millimetrato RSP, tenere libero il margine pinza

Risultato della fustellatura/cordonatura/perforazione		
Problema	**Possibile causa**	**Soluzione**
Impronta della base del filetto sul materiale di stampa	Superato lo spessore massimo del materiale di stampa	Regolare il materiale di stampa
Impronta del canale di cordonatura sul materiale di stampa	Superato lo spessore massimo del materiale di stampa	Regolare il materiale di stampa
	Fogli di supporto sotto la lamiera di trasferimento non rimossi	Rimuovere fogli di supporto
Cattivo comportamento di strappo dei filetti di perforazione	Direzione corsa non considerata nella scelta dei filetti	Seguire i consigli per la scelta delle linee di perforazione RSP
Fustellatura invertita	Foglio millimetrato RSP non montato al contrario	Montare il foglio millimetrato RSP al contrario
Srotolamento della fustella non adatto	Riduzione del foglio millimetrato RSP non considerata	Non trasferire le dimensioni del foglio di stampa ponendolo sotto il foglio millimetrato RSP!
La cordonatura si recide	Utilizzato filetto R1 per la sola cordonatura per effettuare fustellatura/perforazione in contemporanea	Utilizzare il linee di cordonatura RSP R2 (v. pag. 6)
Nessuna fustellatura/cordonatura/perforazione all'inizio del foglio	Inizio della lavorazione entro circa 13 mm dal bordo di testa del foglio	Possibilità di iniziare la lavorazione solo a partire da circa 13 mm dal bordo di testa del foglio
I filetti trasversali non fustellano/cordonano/perforano correttamente	Diverse condizioni di pressione	Taccheggiare i filetti di lavorazione trasversali
I filetti di lavorazione si spostano	Dimenticate i profili di gomma di sostegno RSP in direzione della circonferenza	Utilizzare le profili di gomma di sostegno RSP
Fustellatura irregolare e la piastra base RSP si sposta	Piastra base RSP fissata con una coppia di serraggio troppo bassa	Correggere il serraggio della piastra base RSP
Fustellatura irregolare e il foglio millimetrato RSP si sposta	Foglio millimetrato RSP serrato con una coppia troppo bassa	Correggere il serraggio del foglio millimetrato RSP
Fustellatura irregolare e la lamiera di stampa diretta si sposta	Lamiera di stampa diretta serrata con una coppia troppo bassa	Correggere il serraggio della lamiera di stampa diretta
Rapida usura della fustella	Errata regolazione della pressione di stampa	Correggere ed eventualmente taccheggiare la regolazione della pressione di stampa